

Epoxi® 262 AS / Sistema Antiestático

RECUBRIMIENTO EPÓXICO AUTONIVELANTE DE DOS COMPONENTES, CONDUCTOR DE LA ELECTRICIDAD Y DE ALTAS RESISTENCIAS QUÍMICAS Y MECÁNICAS

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El Epoxi 262 AS, es un material epoxico de dos componentes, sin solventes y conductor de electricidad, de acuerdo con la Norma DIN 51953, para revestimientos de pavimentos.

USOS

El Epoxi 262 AS es idóneo para pisos conductores de electricidad, con altas resistencias químicas y mecánicas, en locales donde pueden producirse:

- Mal funcionamiento de aparatos y equipos eléctricos (ordenadores).
- Depósitos de polvo como consecuencia de la electricidad estática acumulada.
- Riesgo de explosiones debido a las altas cargas electroestáticas producidas.
- Como almacenamiento de pólvora y otros materiales explosivos.

VENTAJAS

- Piso conductivo de acuerdo con la norma DIN 51953.
- Muy alta resistencia mecánica.
- Alta resistencia química.
- Tiene una excelente resistencia a la abrasión.
- No tiene retracción de fraguado.
- No contiene disolventes.
- Rápido curado.



*Quirófanos - alta asepsia
Aplicación de piso epóxico autonivelante.
Sistema antiestático.*

DATOS TÉCNICOS

Tipo: Epoxi AS: Material epoxi sin disolventes, con propiedades conductoras de la electricidad.

Epoxi 220 W Conductive: Revestimiento epoxi de alta conductividad eléctrica.

	Epoxi 220 W	Epoxi 262 AS
Colores	Negro Azul	RAL 7032 RAL 5012 - Otros bajo pedido
Densidad DIN 53 217	1,02 kg/l	1,5 kg/l
Sólidos en Volumen DIN 53 216	Aprox. 40 %	Aprox. 100 %
Proporciones de Mezcla	Comp. A: 4,88 Comp. B: 1	Comp. A: 5,25 Comp. B: 1

Resistencia a la corriente

Producto	Norma	Resistencia eléctrica	Espesor recomendado
Epoxi 220 W	DIN 51953	10 ³ - 10 ⁴	44 - 66 micras
Epoxi 262 AS	DIN 51953	10 ⁴ - 10 ⁶	1.4- 1.5 mm

Resistencias mecánicas

Tipo	Norma	Condiciones	Valor
Resistencia a compresión	EN 196-1	14 d/23°C/505h.r.	> 65 N/mm ²
Resistencia a flexión	EN 196-1	14 d/23°C/505h.r.	> 30 N/mm ²

Vida de mezcla (a 20°C)

Producto	+10°C	+20°C	+30°C
Epoxi 156	60 min.	30 min.	15 min.
Epoxi 220 W	2- 2,5 h.	1,5 - 2 h.	0,5 - 1 h.
Epoxi 262 AS	Aprox. 1 h	Aprox. 30 min.	Aprox. 15 min.

Temperatura de aplicación: Del soporte y del ambiente: Min.: +10°C
(al menos 3°C por encima del punto de rocío). Máx.: +28°C

Tiempo de espera entre:

		+10°C	+20°C	+30°C
Epoxi 156	min	36 horas	24 horas	12 horas
Primer	máx.	6 días	4 días	2 días
Epoxi 220 W	min.	24 horas	15 horas	10 horas
Conductive	máx.	7 días	5 días	3 días

Tiempo de curado:

	+10°C	+20°C	+30°C
Epoxi 262 AS			
Tráfico peatonal	3 días	2 días	1 día
Exposición normal	6 días	4 días	2 días
Curado total	10 días	7 días	5 días

ALMACENAMIENTO

En lugar fresco, seco y protegido de las heladas (entre +5 y +25°C).

Vida en el recipiente:

1 año, desde su fecha de fabricación en sus envases de origen bien cerrados y no deteriorados.

PRESENTACIÓN

Epoxi 220 W: Lotes predosificados de 6 kg (A+B).

Epoxi 262 AS: Lotes predosificados de 25 kg (A+B).

Esquema de revestimiento

Sistema	Producto	Consumo
Imprimación	Epoxi 156	0.3 - 0.5 kg/m ²
Capa conductora	Epoxi 220 W Conductive	Máx. 0,1 kg/m ²
Electrodos	Kit antiestático AS	Ver P.C. 43
Capa final	Epoxi 262 AS cargado con Epoxidur 504 Relación 1:0,4, entre resina y arena para más de 20°C.	2,4 a 2,6 kg/m ²
	Relación 1:0,2 entre resina y arena para menos de 20°C	2,2 a 2,4 kg/m ²

Los soportes de hormigón o mortero de cemento deberán ser tratados previamente con Epoxi 156 antes de aplicar el Epoxi 220 W.

La imprimación con Epoxi 220 W es obligatoria, independientemente de las características del pavimento base.

USGBC

LEED Rating

Conforme a IEQ Crédito 4.2

Materiales de Baja Emisión Pinturas y Recubrimientos

SCAQMD Método 304-91

Contenido de VOC <100 g/l

MODO DE EMPLEO

Preparación del soporte

Los soportes a base de cemento deben tener la suficiente capacidad portante.

Es aconsejable que la resistencia a compresión sea de al menos 25 N/mm² y la resistencia a tracción sea no inferior a 1.5 N/mm². Estarán nivelados, secos, sanos, ligeramente rugosos y exentos de grasas, aceites, partículas sueltas o mal adheridas. Las zonas degradadas, manchas de grasa, etc., se eliminarán por medios mecánicos, mediante granallado o fresado. Eliminar totalmente todo el polvo y los restos de las operaciones de limpieza y saneado.

En el caso de superficies excesivamente rugosas o irregulares se corregirán con un mortero a base de resinas epóxicas o epoxi-cemento, cuya elección se hará en función de los espesores a colocar y los tiempos de espera disponibles para la aplicación del tratamiento definitivo.

Imprimación

Se aplicará Epoxi 156 como imprimación inicial del sistema antiestático.

Aplicación del Epoxi 220 W Conductive

Se mezclan los componentes A y B en las proporciones dadas y una vez homogeneizadas con una mezcladora de bajas revoluciones (350 rpm) se verterá y extenderá uniformemente sobre el soporte con rodillo, presionando ligeramente sobre el soporte para no dejar charcos sobre los electrodos conectados a tierra.

El consumo de Epoxi 220 W Conductive no excederá de 0.1-0.15 kg/m².

Para prevenir un excesivo consumo es recomendable el marcado de zonas.

Si el material es aplicado con consumos superiores, pueden aparecer problemas de adherencia al sustrato. El Epoxi 220 Conductive conduce directamente las cargas eléctricas desde la capa de terminación Epoxi 262 AS hasta las tomas de tierra a través de las cintas adhesivas conductoras colocadas a tal fin. Nunca aplicar Epoxi 220 W si antes no se ha dado la imprimación.

Colocación de los electrodos

Se colocará sobre el soporte un dispositivo conductor para facilitar la salida de la corriente hacia las tomas de tierra. El sistema de colocación podrá estar basado en las siguientes formas: Utilización de un cable con aislamiento plástico, de aproximadamente 3,5 mm. de sección, pelado en su extremo, al conector del electrodo.

Cada electrodo se situará a una distancia entre sí no mayor de 10 m. y penetrarán el interior del pavimento 50 - 60, prolongándose hasta la conexión con el Kit Epoxi AS, para la posterior conexión a las tomas de tierra.

El número de electrodos a tomas de tierra es función directa de la superficie a tratar. En áreas de menos de 100 m², serán necesarias 2 tomas de tierra. Se añadirá un electrodo de tierra por cada 100 m², adicional.

La descripción de las fases de colocación del Kit Epoxi AS, vienen recogidas en la hoja técnica del Epoxi 200 W Conductive.

Se realizarán asimismo toda la colocación de electrodos sobre las juntas definidas de acuerdo a los croquis que figuran el P.C. 43.

Nunca se realizará espolvoreo alguno sobre la capa de Epoxi 220 W Conductive.

Es recomendable realizar medidas de conductividad sobre dicha capa.

Aplicación del Epoxi 262 AS

Una vez transcurridas 24 horas, tiempo de espera entre capas, se aplicará uniformemente el Epoxi 262 AS mediante llana dentada en un espesor de capa de 1,4- 1,5 mm como máximo. Con el fin de conseguir espesores de capa uniformes se recomienda dividir la superficie a revestir en zonas.

Cuando las temperaturas oscilen entre +10°C y +20°C se podrá adicionar el Epoxi 262 AS con un 20% de Epoxi 501. Para mayores temperaturas se podrá adicionar un 40% de Epoxi 501. Se mezclarán en el recipiente del componente A (resina) el componente B (endurecedor) y mezclarlos completamente con una mezcladora de bajas revoluciones. Para adicionar la arena Epoxi 501, añadir sobre el premezclado A+B y continuar con el mezclado hasta los 3 minutos. No se podrá realizar la aplicación de este revestimiento mediante la sucesión de varias capas, provocando así variaciones importantes en la conductividad final del sistema.

Limpieza de herramientas

Los útiles y herramientas se limpiarán inmediatamente después de su empleo con Epoxi Limpiador.

Indicaciones importantes

La imprimación con Epoxi 220 W Conductive es imprescindible. La humedad relativa máxima será del 85%. Controlar el punto de rocío. La humedad del soporte será inferior al 4%. En caso contrario es necesario realizar un tratamiento previo mediante Epoxi 81 EpoCem.

No sobrepasar la cantidad máxima de arena de cuarzo recomendada. Observar las indicaciones que figuran en las etiquetas de los envases.

En estado líquido estos productos son contaminantes, por tanto no deben verterse en fuentes, ríos, desagües ni sobre el terreno.

El Epoxi 262 AS totalmente endurecido no es tóxico y fisiológicamente inocuo.

Las resinas epoxicas pueden afectar a la piel y a las mucosas, por tanto se aconseja la utilización de guantes de goma y gafas protectoras durante su manipulación. En caso de contacto con los ojos, lavarlos con abundante agua limpia y acudir a un médico lo antes posible.

Para cualquier aclaración rogamos consulten con nuestro Departamento Técnico..



Los productos EPOXI son fabricados
bajo el Sistema de Calidad
Certificado por SGS

EPOXI S.A.

Av. Mariscal Sucre Oe6-145 (frente a Diario Hoy)
Telf: 2493-536 / Cel. 0992 039013 / 0987 408511
www.epoxi.com.ec / Quito - Ecuador

HT- Epoxi 262 AS
Edición N°1 05-2015 / Revisión 2017
Documento N° 0002